


①⑨ 
 Europäisches Patentamt  
 European Patent Office  
 Office européen des brevets

①① Veröffentlichungsnummer:

**0 096 742**  
**A3**

①②

# EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

②① Anmeldenummer: 83104330.2

⑤① Int. Cl.\*: **B 65 H 7/12**

②② Anmeldetag: 03.05.83

③① Priorität: 05.06.82 DE 3221379

⑦① Anmelder: **M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen Aktiengesellschaft, Christian-Pless-Strasse 6-30, D-6050 Offenbach/Main (DE)**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung: 28.12.83  
Patentblatt 83/52

⑦② Erfinder: **Kistner, Werner, Kurhessen-Strasse 45, D-6050 Offenbach/Main (DE)**

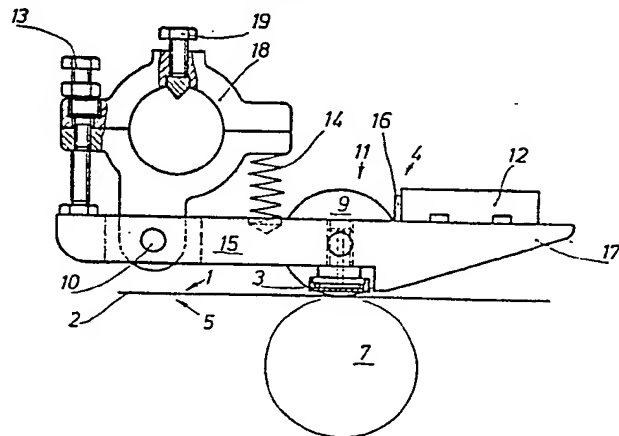
⑥④ Benannte Vertragsstaaten: **AT CH DE FR GB IT LI NL SE**

⑧③ Veröffentlichungstag des später veröffentlichten  
Recherchenberichts: 22.05.85 Patentblatt 85/21

⑦④ Vertreter: **Marek, Joachim, Dipl.-Ing., c/o M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen A.G. Borsigstrasse 19, D-6052 Mühlheim/Main (DE)**

⑤④ **Messvorrichtung für Bogendicken in der Transportbahn von Bögen bei Papierverarbeitungsanlagen.**

⑤⑦ Spulen (3) sind an einem Hebel (15) einer Meßvorrichtung (4) direkt oberhalb einer Auflage (7) angeordnet. Die Messung der Bogendicke des Bogens (2) erfolgt direkt ohne störende Zwischenelemente. Die Auflage (7) ist aus metallischem Werkstoff, so daß ein Wirbelstrommeßverfahren durchführbar ist. Je dichter die Spule (3) an die Auflage (7) herankommt, desto größer sind die in die Auflage (7) induzierten Wirbelströme, die damit verbundenen Gegeninduktivität und die Resonanzfrequenz.



EP 0 096 742 A3



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0096742  
Nummer der Anmeldung

EP 83 10 4330

## EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
A	US-A-3 348 313 (URMENYI)  * Insgesamt *  ---	1-8	B 65 H 7/12
A	AU-B- 419 317 (INDEV INC)  * Seite 9, Zeilen 10-13; Ansprüche; Figuren *  ---	1-4	
A	US-A-4 136 454 (JENKINS) et al.)  * Insgesamt *  -----	1,3-6	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3)
			B 65 H G 01 B
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 14-12-1984	Prüfer RECHLER
<div><div>EPA Form 1503 03 82</div><div><div>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</div><div>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</div></div><div><div>E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument  &amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</div></div></div>			

12

# EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 83104330.2

51 Int. Cl. 3: **B 65 H 7/12**

22 Anmeldetag: 03.05.83

30 Priorität: 05.06.82 DE 3221379

71 Anmelder: **M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen Aktiengesellschaft, Christian-Pless-Strasse 6-30, D-6050 Offenbach/Main (DE)**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 28.12.83  
Patentblatt 83/52

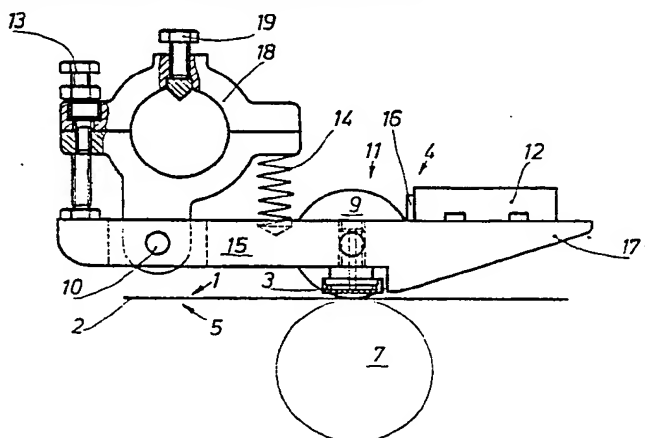
72 Erfinder: **Kistner, Werner, Kurhessen-Strasse 45, D-6050 Offenbach/Main (DE)**

84 Benannte Vertragsstaaten: AT CH DE FR GB IT LI NL SE

74 Vertreter: **Marek, Joachim, Dipl.-Ing., c/o M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen A.G. Borsigstrasse 19, D-6052 Mühlheim/Main (DE)**

54 **Messvorrichtung für Bogendicken in der Transportbahn von Bögen bei Papierverarbeitungsanlagen.**

57 Spulen (3) sind an einem Hebel (15) einer Meßvorrichtung (4) direkt oberhalb einer Auflage (7) angeordnet. Die Meßung der Bogendicke des Bogens (2) erfolgt direkt ohne störende Zwischenelemente. Die Auflage (7) ist aus metallischem Werkstoff, so daß ein Wirbelstrommeßverfahren durchführbar ist. Je dichter die Spule (3) an die Auflage (7) herankommt, desto größer sind die in die Auflage (7) induzierten Wirbelströme, die damit verbundenen Gegeninduktivität und die Resonanzfrequenz.



**EP 0 096 742 A2**

Meßvorrichtung für Bogendicken in der Transportbahn  
von Bögen bei Papierverarbeitungs-  
maschinen

Die Erfindung betrifft eine Meßvorrichtung für Bogen-  
5 dicken in der Transportbahn von Bögen bei Papierver-  
arbeitungs-  
maschinen, insbesondere bei papierverarbei-  
tenden Druckmaschinen.

Es sind die unterschiedlichsten mechanischen Fühlein-  
10 richtungen zur Bestimmung der Bogendicke bei Papier-  
verarbeitungs-  
maschinen bekannt geworden.

Eine Meßmethode verwendet die bewegte Bogenschicht als  
15 Dielektrikum und mißt dieses elektronisch.

In der DE-OS 2 930 270 ist eine Kontrolleinrichtung für  
die Zufuhr von Bogen bekannt geworden.

Aufgabe dieser Kontrolleinrichtung ist es, die Erkennungs-  
20 sicherheit für Doppelbögen zu steigern, insbesondere  
bei dünnen Bögen sowie bei Bögen mit verformten Kanten  
und bei Bögen die unterschiedliche Dicken aufweisen.

Aufgrund der räumlichen Anordnung und der begrenzten  
25 Steifigkeit der Übertragungselemente können Relativbe-  
wegungen auftreten, welche die Meßwerte verfälschen  
können.

Ausgehend von diesem Stand der Technik liegt der Er-  
30 findung die Aufgabe zugrunde, eine sichere, direkte  
Bogendickenmessung zu erreichen, ohne störende mecha-

nische Zwischenelemente und deren Fehlerkomponenten.

Die Lösung der gestellten Aufgabe wird bei einer Meß-  
vorrichtung der eingangs genannten Art erfindungsge-  
5 mäß dadurch gelöst, daß die Lage einer Oberfläche  
des Bogens mittels eines an die Oberfläche angedrück-  
ten Bogenabtaster die Lage einer Spule innerhalb der  
Meßvorrichtung definiert und daß über die Spule mittels  
eines Wirbelstromverfahrens die Lage einer Unterfläche  
10 des Bogens gegenüber einer an der Papierverarbeitungs-  
maschine angeordneten metallischen Auflage des Bogens  
erfaßbar ist.

Die Spulen liegen in besonders vorteilhafter Weise  
15 direkt dicht über der metallischen Auflage der Bögen  
und bilden einen Teil des Schwingkreises des Wirbel-  
stromverfahrens.

Zur Messung der Bogendicke sind keine weiteren Elemente  
20 dazwischen angeordnet. Durch Veränderung der Distanz  
zwischen der oder den Spulen zur Auflage z.B. durch  
verändern der Anzahl der übereinanderliegenden Bögen  
verändern sich die induzierten Wirbelströme. Dies ver-  
ändert die Gegeninduktivität was zu einer anderen  
25 Resonanzfrequenz führt.

Dieser Meßvorgang ist direkt und Störungen aufgrund von  
Bewegungen der Halterung des Meßsystems werden vermieden.  
Die Messungen können kontinuierlich oder in Intervallen  
30 über einen Maschinentakt erfolgen. Die Größe der Rolle,  
die die Anlage der Meßvorrichtung auf den Papierbögen  
erreicht, ist so gewählt, daß der Umfang ein ganzzahliges  
Viel-

- faches der Strecke eines Maschinentaktes ist und die Auswerteeinheit das Meßsignal während eines oder mehrerer Abwicklungen der Rolle integriert. Der Wirbelstrom wird durch das Papier nicht beeinflusst. Um Folienmaterialien oder beliebige Materialien messen zu können, werden die Spulen außerhalb der Folienbahn angeordnet. Die Dicke der gemessenen Folien wird hierbei ebenfalls wie bei den Papierbögen über das Frequenzsignal gemessen.
- 10 Aufgrund der Genauigkeit des Meßverfahrens kann eine Unterscheidung getroffen werden, ob ein Bogen lediglich Lufteinschlüsse durch pneumatische Effekte zum unteren Bogen aufweist, oder ob ein Doppelbogen vorliegt, was zu erheblichen Störungen an der Druckmaschine führen könnte. Eine statische Aufladung der Bögen beeinträchtigt das Meßverfahren nicht.
- 20 Eine mögliche Unrundheit der Rolle bzw. des Bogenabtasters kann über die Auswerteeinheit kompensiert werden. In besonders vorteilhafter Weise entspricht der Umfang der Rolle dem ganzzahligen Vielfachen der Meßstrecke innerhalb eines Maschinentaktes.
- 25 Die elektronische Übertragung und Weiterverarbeitung des Frequenzsignals erfolgt mit digital arbeitenden elektronischen Schaltkreisen, wobei die Auswerteeinheit ein Teil davon bildet.
- 30 Die Fehl- und Doppelbogenüberwachung ist robust und einfach im Bedienungs- und Wartungsaufwand; Papierabrieb erfolgt nicht.

Weitere wesentliche Merkmale der Erfindung gehen aus den Unteransprüchen und der nachfolgenden Beschreibung in Verbindung mit den gezeigten Ausführungsbeispielen hervor.

5

Es zeigt:

Fig. 1 die Seitenansicht der Meßvorrichtung, bei der Spulen, Rolle und metallische Auflage in einer Ebene liegen,

10

Fig. 2 eine Draufsicht auf die Meßvorrichtung.

15

In Figur 1 ist eine Oberfläche 1 eines Bogens 2 dargestellt, wobei der Bogen 2 dicht unterhalb einer Spule 3 vorbeigleitet. Die Spule 3 bzw. mehrere sind an einer Meßvorrichtung 4 einer nicht näher dargestellten Papierverarbeitungsmaschine befestigt. Die Spule 3 ist oberhalb einer metallischen Auflage 7 angeordnet. Der Bogen 2 liegt mit seiner Unterfläche 5 auf der Auflage 7 auf.

20

Ein Bogenabtaster 9 gleitet oder rollt über die Oberfläche 1 des Bogens 2 bzw. der Bögen 2 und fixiert damit die Entfernung zwischen den Spulen 3 und der Auflage 7 entsprechend der Dicke der Bögen 2. Eine Feder 14 wirkt auf einen Hebel 15, so daß der Bogenabtaster 9 immer mit der gleichen Druckkraft auf dem Bogen 2 aufliegt.

Der Hebel 15 der Meßvorrichtung 4 ist in einem Drehpunkt 10 drehbar gelagert und weist eine Abschrägung 17 an der Seite auf, von der die Bögen 2 in die Meßvor-

30

richtung 4 hineingleiten. Eine elektronische Auswerteeinheit 12 ist oberhalb der Abschrägung 17 befestigt. Von der Auswerteeinheit 12 sind Verbindungen über eine Kabeldurchführungshülse 16 zu den Spulen 5 verlegt.

5

Die Meßvorrichtung 4 ist an einer Halterung 18 gehalten.

10 In der Fig. 2 ist die Meßvorrichtung 3 in der Draufsicht gezeigt, man erkennt hier die mittige Anordnung des Bogenabtasters 9 innerhalb des Hebels 15. Zu beiden Seiten des Bogenabtasters 9 sind in einer Ebene die Spulen 3 angeordnet. Die Spulen 3, der Bogenabtaster 9 und die Auflage 7 sind in einer Ebene zueinander  
15 angeordnet. Die Auswerteeinheit 12 erstreckt sich über den gesamten vorderen Bereich des Hebels 15.

Bezugszeichenliste

- 1 Oberfläche
- 2 Bogen
- 3 Spule
- 4 Meßvorrichtung
- 5 Unterfläche
- 6 -
- 7 Auflage
- 8 Transporteinheit
- 9 Bogenabtaster
- 10 Drehpunkt
- 11 Rolle
- 12 Auswerteeinheit
- 13 Anschlagsschraube
- 14 Feder
- 15 Hebel
- 16 Kabeldurchführungshülse
- 17 Abschrägung
- 18 Halterung
- 19 Befestigungsschraube

M. A. N. - ROLAND Druckmaschinen Aktiengesellschaft  
Christian-Pleß-Straße 6-50, 6050 Offenbach am Main

Meßvorrichtung für Bogendicken in der Transportbahn  
von Bögen bei Papierverarbeitungsmaschinen -----

5 Patentansprüche

- 1.) Meßvorrichtung für Bogendicken in der Transport-  
bahn von Bögen bei Papierverarbeitungsmaschinen,  
insbesondere bei papierverarbeitenden Druckma-  
10 schinen,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
daß die Lage einer Oberfläche (1) des Bogens (2)  
mittels eines an die Oberfläche (1) angedrückten  
Bogenabtaster (9) die Lage einer Spule (3) inner-  
15 halb der Meßvorrichtung (4) definiert und daß  
über die Spule (3) mittels eines Wirbelstromver-  
fahrens die Lage einer Unterfläche (5) des Bogens  
(2) gegenüber einer an der Papierverarbeitungs-  
maschine angeordneten metallischen Auflage (7)  
20 des Bogens (2) erfaßbar ist.
- 2.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
daß die Meßvorrichtung (4) eine Funktionseinheit  
25 mit in der Transportbahn notwendig vorhandenen  
Transporteinheiten (8) ist.

- 5.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1 und 2,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
daß die Spule (3) Teil eines Schwingkreises ist,  
wobei der Abstand der Spule (3) zur metallischen  
5 Auflage (7) über die Frequenz des Schwingkreises  
abgefragt wird und die elektronische Übertragung  
und Weiterverarbeitung des Frequenzsignals mit  
digital arbeitenden elektronischen Schaltkreisen  
erfolgt.
- 10 4.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1 bis 3,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
daß innerhalb der Meßeinrichtung (4) die Spule (3)  
und ein Bogenabtaster (9) starr zueinander ange-  
15 ordnet sind, wobei die Meßeinrichtung (4) um einen  
Drehpunkt (10) beweglich gelagert ist.
- 5.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1 und 4,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
20 daß der Bogenabtaster (9) eine Rolle (11) ist, und  
die Auswerteeinheit (12) das Meßsignal während  
genau einer oder mehrerer Abwicklungen der Rolle  
(11) integriert.
- 25 6.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,  
daß der Bogenabtaster (9) an der Seitenkante des  
Bogens (2) und die Spule (3) außerhalb des Bogens  
(2) am Hebel (15) angeordnet sind.

7.) Meßvorrichtung nach mindestens einem der vorhergehenden Ansprüchen,

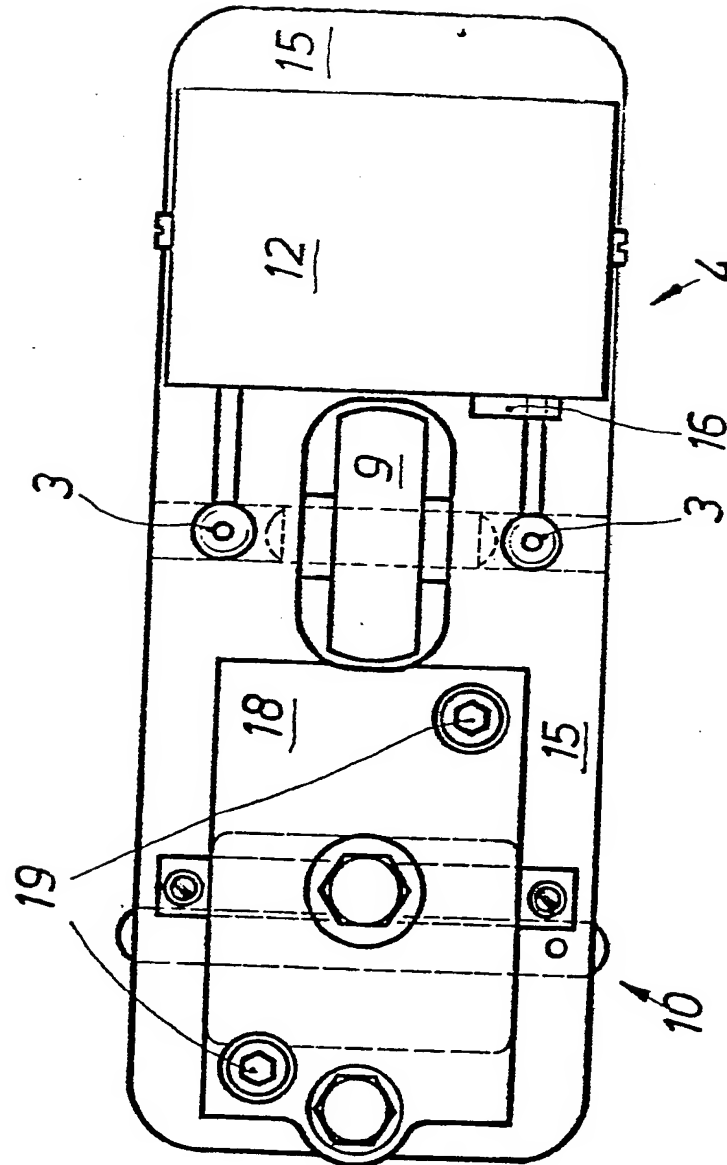
5        d a d u r c h   g e k e n n z e i c h n e t ,  
daß die Spulen (3) in einer Linie mit dem Bogenabtaster (9) innerhalb der Meßvorrichtung (4) angeordnet sind und daß die Linie parallel zur Stirnseite eines Bogens (2) angeordnet ist.

8.) Meßvorrichtung nach Anspruch 1 bis 7,

10        d a d u r c h   g e k e n n z e i c h n e t ,  
daß mehrere Bogenabtaster (9) und Spulen (3) am Hebel (15) angeordnet sind.



Fig. 2





Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

**0 096 742**  
**A3**

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: 83104330.2

Int. Cl.<sup>4</sup>: **B 65 H 7/12**

Anmeldetag: 03.05.83

Priorität: 05.06.82 DE 3221379

Veröffentlichungstag der Anmeldung: 28.12.83  
Patentblatt 83/52

Benannte Vertragsstaaten: AT CH DE FR GB IT LI NL SE

Veröffentlichungstag des später veröffentlichten  
Recherchenberichts: 22.05.85 Patentblatt 85/21

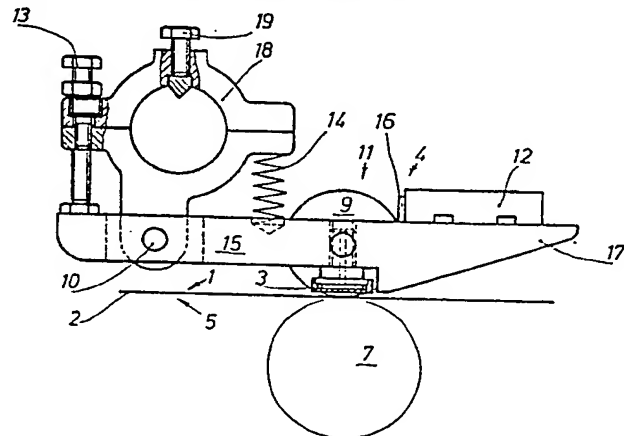
Anmelder: **M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen**  
Aktiengesellschaft, Christian-Pless-Strasse 6-30,  
D-6050 Offenbach/Main (DE)

Erfinder: **Kistner, Werner**, Kurhessen-Strasse 45,  
D-6050 Offenbach/Main (DE)

Vertreter: **Marek, Joachim**, Dipl.-Ing., c/o  
**M.A.N.-ROLAND Druckmaschinen A.G.** Borsigstrasse 19,  
D-6052 Mühlheim/Main (DE)

**Messvorrichtung für Bogendicken in der Transportbahn von Bögen bei Papierverarbeitungs-  
maschinen.**

Spulen (3) sind an einem Hebel (15) einer Meßvorrichtung (4) direkt oberhalb einer Auflage (7) angeordnet. Die Messung der Bogendicke des Bogens (2) erfolgt direkt ohne störende Zwischenelemente. Die Auflage (7) ist aus metallischem Werkstoff, so daß ein Wirbelstrommeßverfahren durchführbar ist. Je dichter die Spule (3) an die Auflage (7) herankommt, desto größer sind die in die Auflage (7) induzierten Wirbelströme, die damit verbundenen Gegeninduktivität und die Resonanzfrequenz.



ACTORUM AG

EP 0 096 742 A3



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0096742

EP 83 10 4330

## EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. <sup>3</sup> )
A	US-A-3 348 313 (URMENYI)  * Insgesamt *  ---	1-8	B 65 H 7/12
A	AU-B- 419 317 (INDEV INC)  * Seite 9, Zeilen 10-13; Ansprüche; Figuren *  ---	1-4	
A	US-A-4 136 454 (JENKINS) et al.)  * Insgesamt *  -----	1,3-6	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. <sup>3</sup> )
			B 65 H G 01 B

Recherchenort

DEN HAAG

Abschlußdatum der Recherche

14-12-1984

Prüfer

RECHLER

### KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN

- X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  
A : technologischer Hintergrund  
O : nichtschriftliche Offenbarung  
P : Zwischenliteratur  
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze

- E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  
D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  
L : aus andern Gründen angeführtes Dokument

& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument

EPA Form 1503 03/82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**